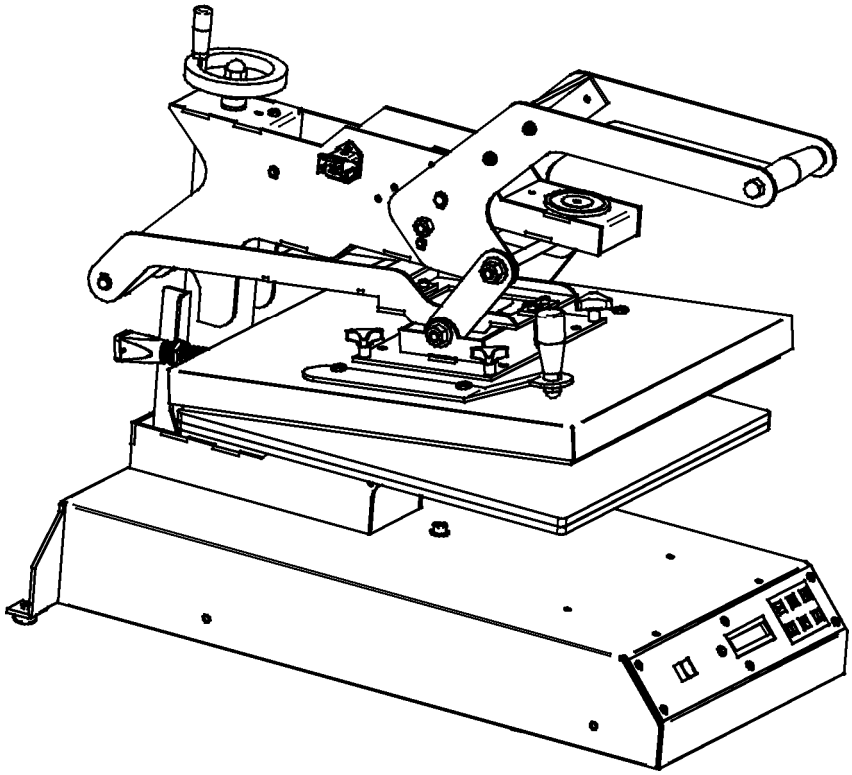
SEFA ®France

MANUAL DE INSTRUCCIONES

FP 45 S



CE

S. E. F.A®

Z.I PASTABRAC - B.P 44
11260 ESPERAZA
FRANCE
Tel : 33 (0)4.68.74.05.89 - **Fax :** 33.(0)4.68.74.24.08
www.sefa.fr
E Mail : contact@sefa.fr

V07/0403

SUMARIO

I. CONDICIONES DE GARANTÍA 2

II. CARACTERÍSTICAS 3

III. INFORMACIÓN GENERAL 4

IV. USEO DE LA MÁQUINA 5

1. S E G U R I D A D 5
2. INSTALACIÓN 7
3. DESCRIPCIÓN DEL CICLO DE FUNCIONAMIENTO 7

V. AJUSTES DE LA PLANCHA 8

1. AJUSTES DE TEMPERATURA Y TIEMPO DE PRESION 8
   - *a) AJUSTE DE TEMPERATURA 8*
   - *b) AJUSTE DE TIEMPO 8*
2. AJUSTE DE PRESIÓN 8

VI. MONTAJE DE LOS ACCESORIOS 9

1. PLATOS INFERIORES DE DIFERENTES FORMATOS 9
2. ACCESORIO PARA APLICAR TRANSFER SOBRE GORRAS 9
3. DESMONTAJE DE LA PLACA CALIENTE 9

VII. INTRODUCCIÓN AL EQUIPAMIENTO 10

VIII. DIAGRAMA ELECTRICO 11

IX. MATENIMIENTO 12

1. PIEZAS SUJETAS A USO Y DESGASTE 12
2. SUSTITUCIÓN DE PIEZAS GASTADAS 13
3. MANTENIMIENTO 13
4. POSIBLES AVERIAS 14
5. HOJA DE MANTENIMIENTO 15

/. ***CONDICIONES DE GARANTÍA***

- El periodo de garantía comienza el día de puesta en funcionamiento del equipo en el domicilio del usuario, con una duración de un año o 2000 horas.
- La garantía se limita estrictamente a nuestros equipos, para defectos de fabricación o de los materiales, el comprador asume la responsabilidad de demostrar los defectos conocidos.

Nuestra responsabilidad se limita a la obligación de reparar o sustituir sin cargo las piezas con fallos asumidos • por nosotros, no se aceptará ninguna indemnización por ninguna causa.

Las piezas repuestas bajo la garantía:

- Permanecerán bajo nuestra propiedad

Estarán sujetas a una factura de depósito

Una reserva de cancelación se activará tan pronto sean devueltas las piezas defectuosas. La devolución debe ocurrir en el plazo MÁXIMO de UN MES despues de la intervención.

LA GARANTÍA NO CUBRE:

- Los consumibles como:
  fusibles, bombillas, transformadores, juntas, partes flexibles....
- Los suministros no fabricados por nosotros, sometidos a la garantía de su fabricante.
- A partir del fin del segundo mes desde la puesta en funcionamiento del equipo, la garantía no se aplica a los gastos derivados de la reparación in-situ, tales como mano de obra, desplazamiento, ni a los derivados del transporte de la máquina hasta nuestros talleres.

LA GARANTÍA NO SE APLICA:

- A la sustitución o reparación de fallos debidos al desgaste producido por el uso normal de aparatos o máquinas, ni a deterioros o accidentes producidos por negligencia, falta de mantenimiento, mal uso o modificaciones sin nuestro permiso por escrito.

En caso de vicios producidos por materiales aportados por el comprador o un diseño posterior. •

- A las reparaciones que resulten de deterioros o accidentes ocurridos durante el transporte A las

operaciones de mantenimiento y ajuste propias del uso de la máquina, las cuales son indicadas en el manual

- de mantenimiento, como són:

Ajustes de intermediarios, conexión de tubos, etc…… no incluidos en las clausulas de garantía.

Para las máquinas neumáticas, cualquier resto de aceite detergente en el circuito neumático inhibe las condiciones de la garantía mencionada anteriormente.

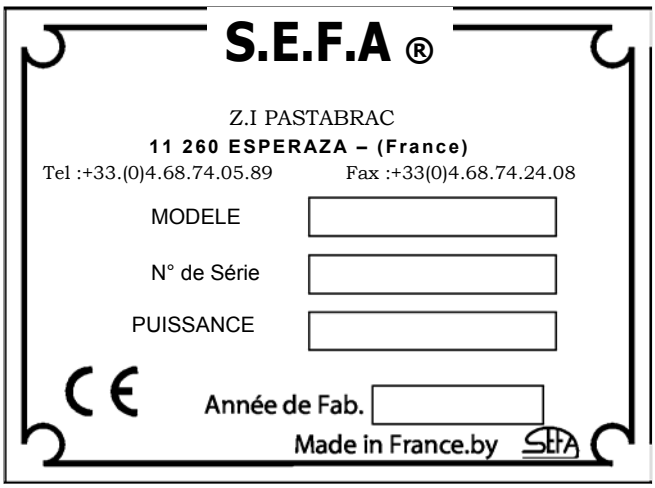
Para cualquier información técnica aporte el número de referencia de la máquina así como su número de serie.

II. CARACTERÍSTICAS

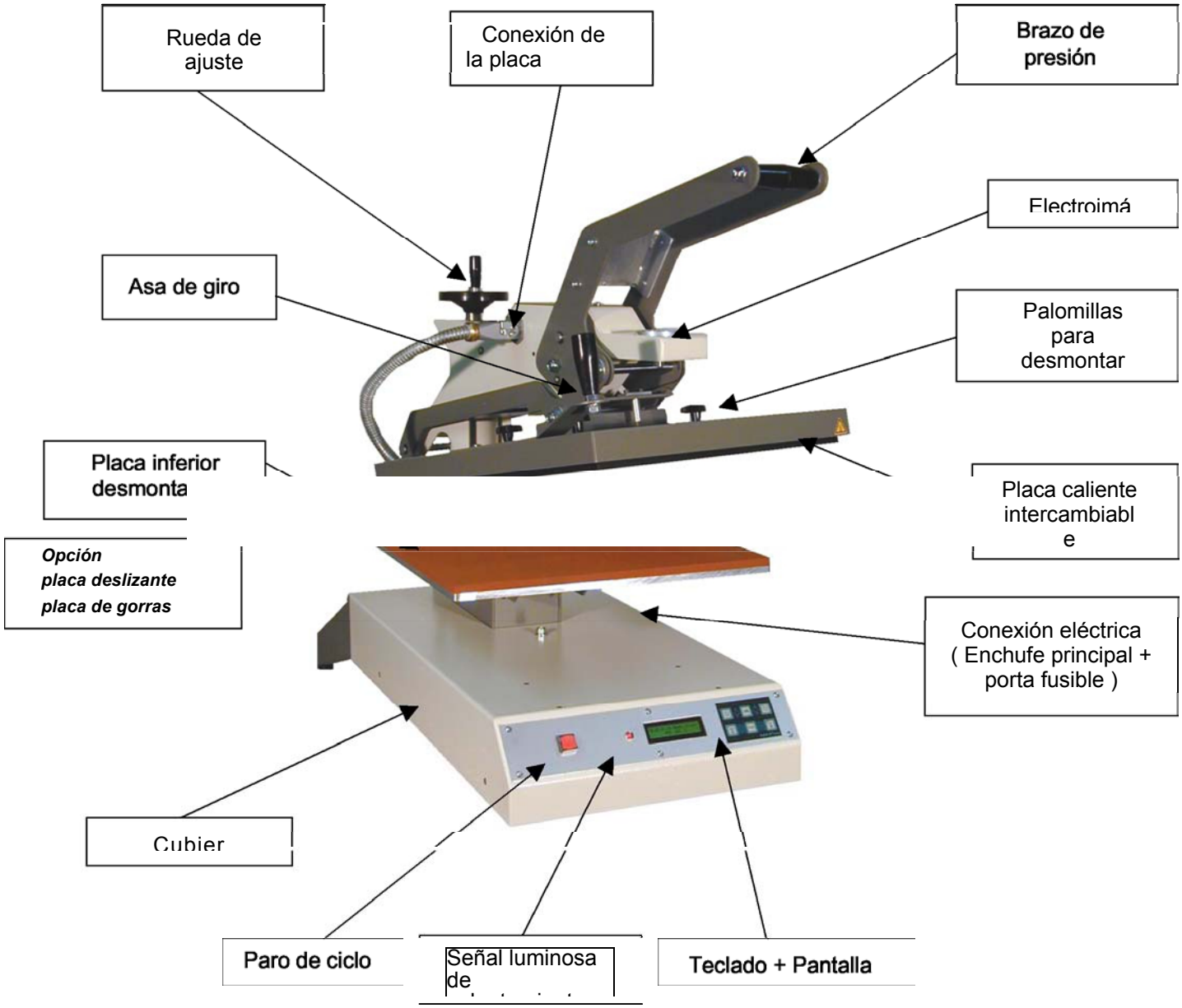
Peso en orden de marcha	**55 kg**
Altura	**610 mm**
Profundidad	**750 mm**
Ancho	**470 mm**
Dimensiones de la plancha	**400 x 450 mm**
Alimentación eléctrica	**220 V Monofase + Tierra 50/60 Hz**
Potencia	**2 250 W**
Amperaje	**10 A**
Termoregulador	
Precisión	+/- 1%
Rango de control	0 a 250 °C
Temporizador	
Precisión	+/- 2%
Rango de control	1 a 500 seg

Documento no contractual: De acuerdo con los avances técnicos nos reservamos el derecho a modificar las características de nuestros productos

Algunas de estas características se muestran en la placa de la compañía que puede encontrar sobre la máquina



III. INFORMACIÓN GENERAL



Esta plancha ha sido diseñada para realizar producciones intensivas de acuerdo con el artículo L-233-5 de la legislación laboral, para asegurar la seguridad del usuario.

Esta plancha a sido diseñada para un operador situado frente a la máquina..

IV. USO DE LA MÁQUINA

La plancha FP 45 S está diseñada para la aplicación de transfers de todo tipo en producciones medianas y grandes

Este equipo ha sido probado en nuestros talleres para asegurarle un año de garantía contra cualquier fallo de fabricación.

Los ajustes (neumáticos, eléctricos y mecanicos) realizados por nuestros técnicos en el taller, así como las medidas de seguridad establecidas en la máquina no deben modificarse en ningún caso. Por ello la compañía S.E.F.A.® declina toda responsabilidad en posibles propblemas derivados de esas modificaciones.

Antes de comenzar cualquier operación con la plancha se recomienda que lea detenidamente las normas de seguridad así como las instrucciones de uso

1. SEGURIDAD

ESTE EQUIPO HA SIDO DISEÑADO PARA USO INDIVIDUAL

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

Símbolos internacionales:

APAGADO

ENCENDIDO

PELIGRO, PRECAUCIÓN

SUPERFICIE CALIENTE

RIESGO ELÉCTRICO

Usted encontrará estos símbolos sobre las planchas S.E.F.A.®

Avisos importantes para la seguridad del personal:

Evite tocar las superficies calientes durante el uso de la máquina.

No ponga las manos entre las placas cuando la máquina esté activada.

Cuando sea preciso manipular la máquina, asegúrese de que el operador no asume ningún riesgo por calor, electrocución o de otro tipo.

Lleve a cabo una inspección diaria de la máquina antes de comenzar la producción.

Asegúrese de que no hay nadie en la zona circundante a la plancha antes de comenzar.

Si la máquina no funciona correctamente, desconéctela inmediatamente y busque la causa haciendo uso del capítulo " Mantenimiento" de este manual.

Medidas de seguridad de la máquina:

Las protecciones y medidas de seguridad no deben modificarse. En caso de desmontarlas para su mantenimiento, deben ser colocadas de nuevo en su totalidad.

Deben mantenerse en su lugar y en buenas condiciones durante el uso normal de la máquina..

La FP 45 S es una máquina de accionamiento manual, por ello los riesgos asumidos por el operador sólo pueden ser consecuancia de sus propias acciones. Está plancha está equipada con el botón rojo de paro de ciclo.

Botón de paro de ciclo

Localizado en el frontal izquierdo: Si el operario lo activa cuando la placa está abajo, el electroimán se desactiva, el timbre suena y la placa caliente sube automáticamente.

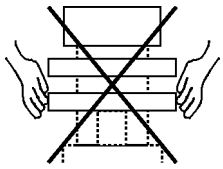
Control de funcionamiento de las medídas de seguridad:

Compruebe periodicamente el botón de paro.

2. INSTALACIÓN

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

⚠ ¡ ***No translade la máquina sujetandola por las placas!***



Saque la máquina de su caja.
Coloquela en una superficie estable transladandola por su bastidor.

Despues de situar la máquina en su lugar de trabajo:

• Conecte la plancha a la red eléctrica (220 Volt + Tierra / 50 o 60 Hertz) con el cable aportado con la máquina.

3. DESCRIPCIÓN DEL CICLO DE FUNCIONAMIENTO

1. El operario debe conectarla pulsando el botón principal situado en el lado derecho de la máquina.
2. Compruebe que se ilumina la pantalla indicando los valores preajustados de fábrica.
3. Ajuste la temperatura a 180° (o la apropiada al tipo de transfer)
   Vea AJUSTES § 1.
4. Ajuste el tiempo de aplicación (el apropiado al tipo de transfer)
   Vea AJUSTES § 1.
5. Coloque la prenda en la placa inferior.
6. Posicione la hoja de transfer.
7. Gire la placa caliente usando el asa de giro
8. Baje la plancha mediante la palanca.
9. Cuando la plancha presione la prenda, el temporizador comenzará a descontar y el electroimán mantendrá la plancha en esa posición.
10. Cuando termine el descuento del tiempo, la placa caliente se alzará.
11. Gire la placa y retire la prenda.
12. Comienze a operar de nuevo desde el paso n° 5 (si desea cambiar los ajustes vuelva al paso n° 3).

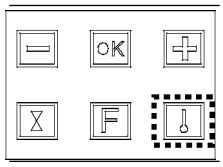
V. AJUSTES DE LA PLANCHA

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

1. AJUSTES DE TEMPERATURA / TIEMPO DE PRESION

Para programar los parámetros en la tarjeta electrónica, use el teclado situado en el frontal de la máquina.

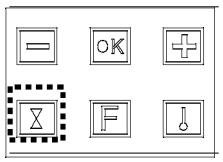
***a)* AJUSTE DE TEMPERATURA**



- Pulse en "Temperatura",
- Pulse en " - " para disminuir el valor indicado o en " + " para aumentarlo.
- Pulse en " OK " para aceptar el valor seleccionado.

Mire también el manual de instrucciones de la tarjeta aportado con la máquina.

***b)* AJUSTE DE TIEMPO**



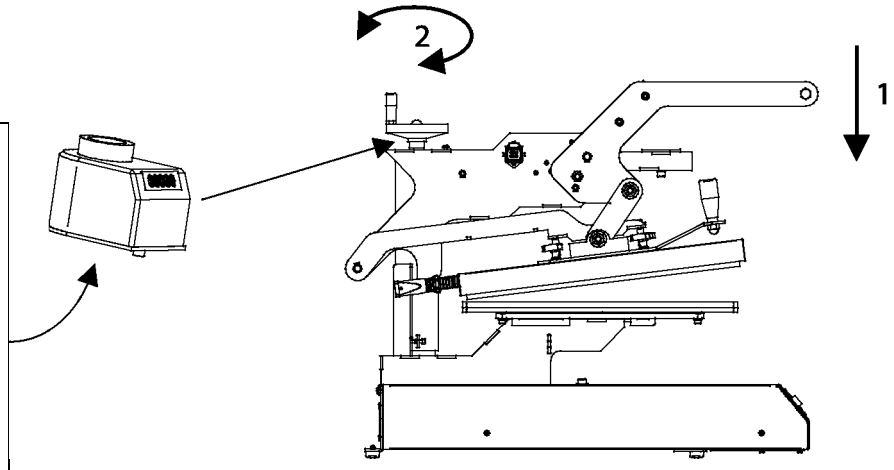
Pulse en ➢ "Tiempo",
Pulse en " - ➢ " para disminuir el valor indicado o en " + " para aumentarlo.
Pulse en " OK " para aceptar el valor seleccionado.

Mire también el manual de instrucciones de la tarjeta aportado con la máquina.

2. AJUSTE DE LA PRESIÓN

La presión ejercida por la plancha puede ser modificada de acuerdo a las necesidades del usuario.

- Gire la placa caliente de manera que los platos estén uno sobre otro.
- Baje la placa hasta que esté sobre la goma,
- Si no hacen contacto (o por el contrario hay demasiada presión) use la manivela situada en lo alto de la columna:
  - Girando en sentido de las agujas del reloj se baja la placa caliente, con lo que aumenta la presión, girando en sentido contrario , sube la placa caliente, con lo que disminuye la presión.



OPCION: Indicador de presión

Un accesorio colocado entre el brazo y la manivela de presión permite al usuario obtener una marca de presión para el trabajo en curso.

En cualquier cambio de la altura de columna un nuevo valor aparece en el indicador. De esta manera se puede sistematizar la repetición de una posición del plato, pudiendo controlar la fuerza de presión según el tipo de trabajo a efectuar. Esta marca no corresponde a un valor de presión.

VI. MONTAJE DE LOS ACCESORIOS

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

PRECAUCIÓN: Realice estas operaciones con la plancha en frío

Esta máquina le ofrece la ventaja de ser capaz de acoplar diversos accesorios:

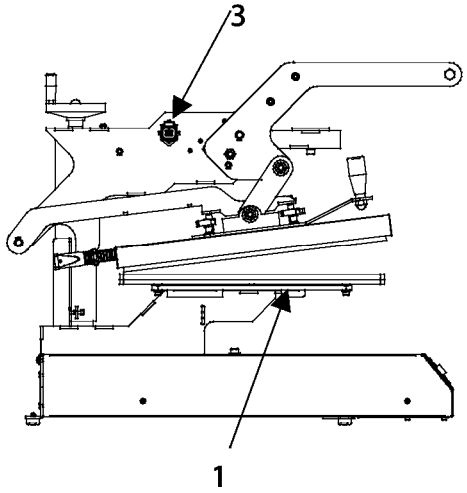
1. PLATOS DE VARIOS FORMATOS

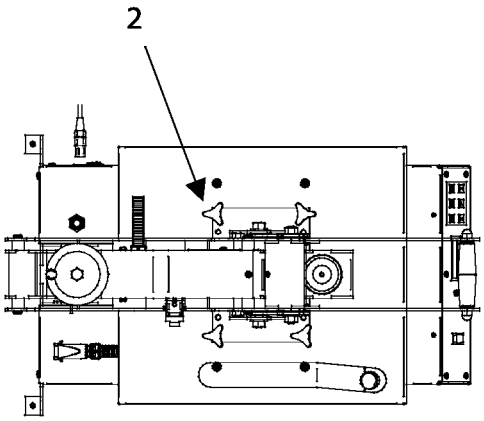
En este caso, sólo tiene que desmontar el plato desenrroscando la palomilla de baquelita (1) que une el plato inferior al bastidor y sustituirlo por el plato deseado.

2. ACESORIO PARA APLICACIÓN DE TRANSFER EN GORRAS

El operador debe:

- Desmontar la placa caliente: para ello es necesario bajar el plato caliente hasta que entre en contacto con el plato inferior. Entonces desenrrosque los 4 tiradores de baquelita (2) y desconecte el conector (3) situado en la parte izquierda de la escuadra,
- Desmonte el plato desenrroscando la palomilla de baquelita (1) que une el plato inferior al bastidor
- Tome los platos inferior y superior de una vez y colóquelos en un lugar estable.
- Coloque el accesorio en posición (el plato que sea adecuado para la parte inferior o la parte baja de la curva de gorras)
- Sitúe la curva de gorras fijándola mediante los 4 tiradores de baquelita y enchufe la conexión (3)
- Realice los ajustes de presión necesarios en la manivela de la columna (vea página anterior)

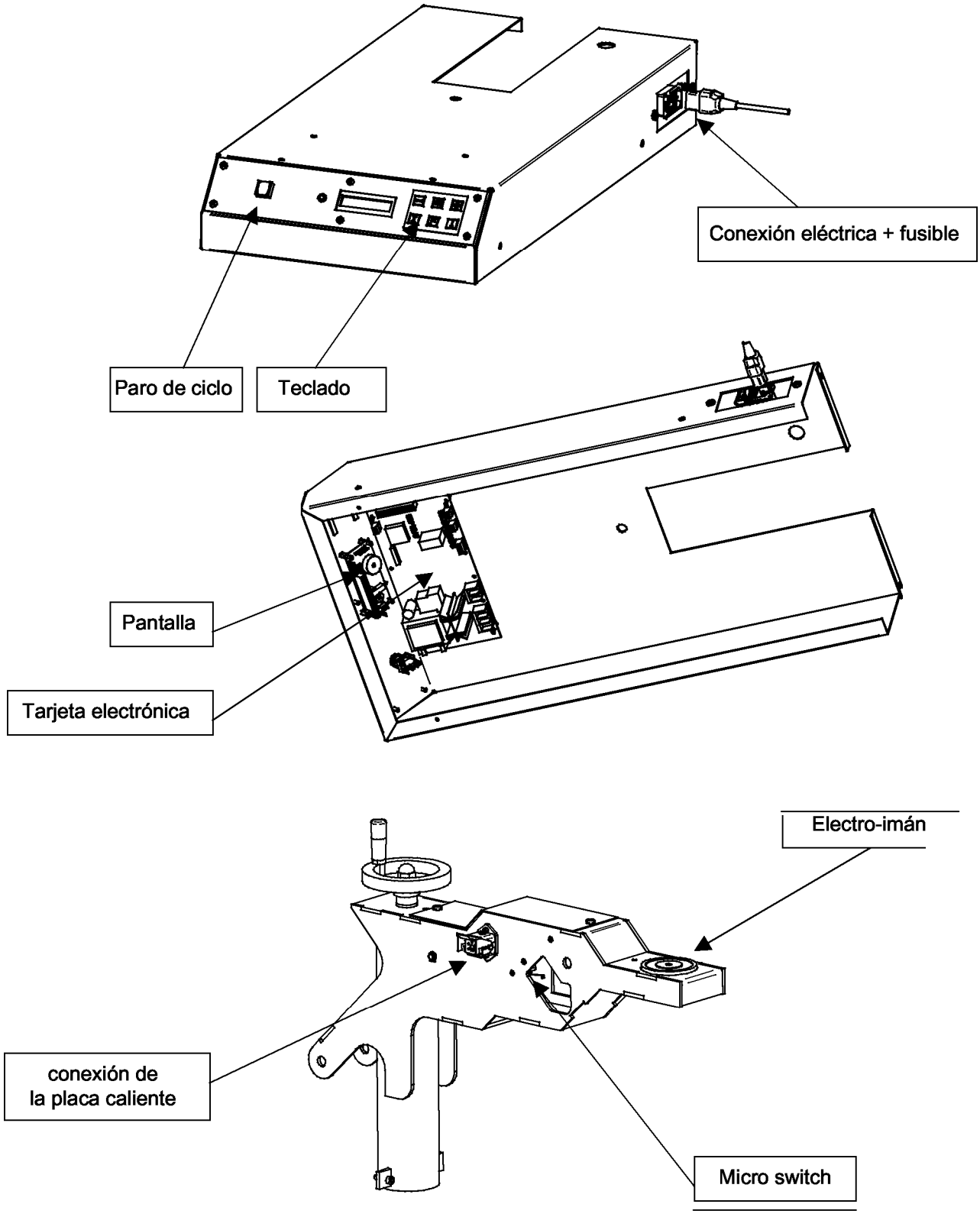




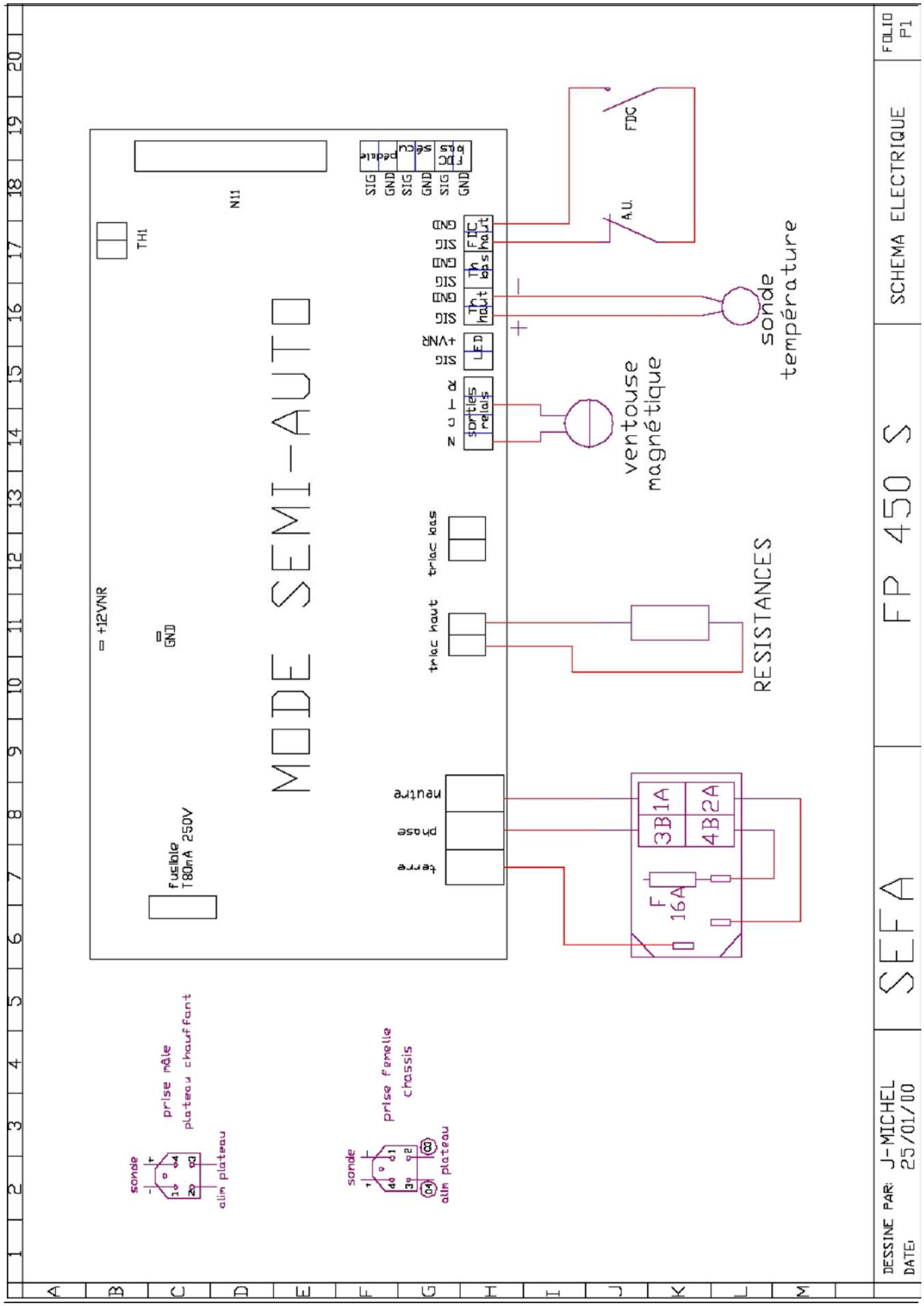
3. DESMONTAJE DE LA PLACA CALIENTE

Contacte con su distribuidor para recibir la documentación técnica apropiada para desmontar la placa caliente.

VII. INTRODUCCIÓN AL EQUIPAMIENTO



VIII. DIAGRAMA ELÉCTRICO



IX. MANTENIMIENTO

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

TODA INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO DEBE HACERSE CON LA MÁQUINA APAGADA Y BLOQUEADA (DESCONECTADA DE LA RED ELÉCTRICA)

Es recomendable tener a su alcance las siguientes herramientas: -

Destornilladores oplanos y de estrella
- Un set de llaves fijas y de tubo
- Alicates pequeños ajustables
- Alicates Circlips
- Alicates finos con mango aislado
- Un set de llaves Allen
- Un multímetero

Antes de comenzar a manipular la plancha, asegurese de que la temperatura de la plancha es inferior a 25° C.

1. PIEZAS SUJETAS A USO Y DESGASTE

En su pedído : *Indique la descripción, la referencia y la cantidad*

Referencia	Descripción	Cantidad
	EQUIPAMIENTO ELECTRICO	
CAR-XS 1	TARJETA DE CONTROL 1 RELÉ 1 CONEC	1
ECR-361	PANTALLA	1
CLA-371	TECLADO	1
RES-334	ELEMENTO CALIENTE 380X100 750W	3
VEN-300	ELECTRO-IMÁN 230V 10W	1
FIN-231	MICRO SWITCH 16A 250V	1
FUS-153	FUSIBLE 5x20mmT 16 A 250V	2
	FUSIBLE DE TARJETA 80mAT 250V	1
	EQUIPAMIENTO VARIO	
RES-006	RESORTE DE AIRE 600N	1
MOU-001	GOMA DE SILICONA 9 MM	400 X 450 mm

2. SUSTITUCIÓN DE PIEZAS GASTADAS

- La alfombra de silicona

a) compruebe que la plancha está fria.
b) asegurese de que la superficie del la placa está bien limpia. Si es necesario puede utilizar alcohol.
c) use un adhesivo de tipo RTV-1 para pegar la goma con la placa de aluminio (vea las instrucciones del adhesivo)
d) la goma y la placa deben estar limpios y secos antes de empezar a encolar.
e) disponga una fina capa de adhesivo de modo homogéneo sobre la placa e inmediatamente coloque la alfombra de silicona asegurandose de que no queda aire en el interior. (puede ayudarse con una espátula)
f) deje reposar 12 horas a temperatura ambiente, con ligera presión y sin calor.e

- **Otras piezas**

Contacte con su distribuidor para evaluar su cambio o reparación.

3. MANTENIMIENTO

Las planchas s . E . F. A âpenas necesitan mantenimiento. Para asegurar un buen funcionamiento, siga las advertencias indicadas a continuación.

- No deposite en la plancha objetos que puedan dañar o cortar la goma ni el teflón.
- Con la plancha en frío debe limpiar con frecuencia la máquina con un trapo límpio y alcohol. (tenga cuidado de mantener el alcohol retirado de zonas de calor)
- Cuando la plancha esté caliente y sin usar mantenga los platos en posición abierta.

CADA DIA : con la plancha en frío límpie la placa caliente con un trapo seco o impregnado de quitamanchas.

CADA MES : compruebe los ejes y lubríquelos.

SEGÚN EL USO : Cambie la silicona cada seis meses de uso.

USAR SOLO POR PERSONAL CUALIFICADO

Códigos de la tarjeta de control que avisan de mantenimiento:

Code R1: Aparece cuando la máquina ha estado funcionando en caliente **9.300 horas,** unos 5 años de
? Haga un servicio general de mantenimiento. contacte con su distribuidor.

Code R2: Aparece cuando la máquina ha realizado **60.000 planchados.**
? Verifique las partes móviles + Codigo R4

Code R3: Aparece en pantalla cuando ha realizado **240.000 planchados.**
? Cambie la goma y controle el estado del micro switch , los cables de las resistencias eléctricas y los cables del electroimán + code R2.

Code R4: Aparece en pantalla cuando ha realizado **30.000 planchados.**
? Controle visualmente el estado de los componentes eléctricos y neumáticos así como el estado general de todos los componentes.

Code R5: Aparece en pantalla cuando ha realizado **600.000 planchados.**
? Cambie las boquillas de aire + código R3.

? ***PARA BORRAR LOS MENSAJES DE SERVICIO:***
REMITASE AL MANUAL DE USO LA TARJETA ELECTRÓNICA

4. POSIBLES AVERIAS

TODA INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO DEBE HACERSE CON LA MÁQUINA APAGADA Y BLOQUEADA (DESCONECTADA DE LA RED ELÉCTRICA)

SÍNTOMAS	POSIBLE AVERÍA	REPARACIÓN
La máquina no se enciende	➢ El cable no esta conectado ➢ El botón de encendido no está pulsado ➢ El fusible principal está averiado ➢ El fusible de la tarjeta no funciona ➢ La pantalla no funciona	compruebe la red eléctrica y que la máquina está bien conectada ➢ Ponga el interruptor M/A en 1. está junto al cable de corriente. Para acceder a él desconecte el cable, con un destornilladorfino alze la tapa del fusible. puede encontrar uno de repuesto en el "tubo cuadrado" situado en la parte derecha bajo la tarjeta (80mAT) compruebe que el cable está bien conectado, si no la pantalla está fuera de servicio.
La plancha no se calienta	➢ La resistencia está fuera de servicio ➢ Problema en la tarjeta ➢ Valor de Temperatura muy bajo	Compruebe la conexión y el estado de los cables eléctricos. Para desmontar la placa caliente , contacte con su distribuidor. Mire el mensaje de la pantalla y compruebelo en el manual de la tarjeta ➢ Para modificar ese valor, vea el capítulo V
La plancha se sobrecalienta	➢ Problema de sensor o de tarjeta	➢ Mire los mensajes de la pantalla y compruebelo en el manual de la tarjeta. Contacte con su distribuidor.
El temporizador no inicia el descuento	➢ El microswitch no se activa o está defectuoso Problema en la tarjeta	➢ Compruebe su conexión y contactos. ➢ Mire los mensajes de la pantalla y compruebelo en el manual de la tarjeta.
La placa no desciende	➢ Los ejes están bloqueados o muy apretados El hidraulico está bloqueado.	➢ Lubriquelos o aflojelos ligeramente ➢ Verifíquelo, no trate de abrirlo: peligro de alta presión. Contacte con su distribuidor para una posible sustitución.
La placa no sube	➢ El hidraulico está bloqueado. ➢ El hidraulico está estropeado.	➢ Verifíquelo, no trate de abrirlo: peligro de alta presión. Contacte con su distribuidor para una posible sustitución. ➢ Hay una fuga, no tiene presión suficiente para elevar la placa. Contacte con su distribuidor para una posible sustitución.
La plancha no se mantiene en posición baja	➢ El electro imán esta en mal estado	➢ Compruebe las conexiones. Contacte con su distribuidor para su cambio.
La plancha se levanta rapidamente	➢ Hay demasiada presión	Para reducirla, vea el capítulo V §2 Página 8).

5. HOJA DE MANTENIMIENTO

Las operaciones de control y mantenimiento indicadas en esta tabla deben realizarse periodicamente para asegurar un buen funcionamiento y fiabilidad de la plancha.

Fecha	Número de horas	Control de presión	Control del filtro de aire	Control de ejes	Estado de la goma	Control de resistencia	Cambio de piezas	Observaciones

Para facilitar el uso de la tabla es recomendable utilizar los siguientes códigos:

C : Control **L : Limpieza** **R : Reemplazo**